

⑨日本国特許庁

⑩特許出願公開

公開特許公報

昭52—121627

⑪Int. Cl.²
C 04 B 39/12
B 32 B 13/00
E 04 C 2/04
E 04 D 1/16

識別記号

⑫日本分類
22 C 492
86(5) B 111
86(6) A 122

庁内整理番号
6512—41
7019—22
7420—22

⑬公開 昭和52年(1977)10月13日

発明の数 1
審査請求 未請求

(全 2 頁)

⑭セメント瓦の製造方法

中津市大字上如水字野田1825—
10

⑮特 願 昭51—38148

⑯出 願 人 株式会社中野産業機械

⑰出 願 昭51(1976)4月7日

中津市大字上如水字野田1825—10

⑱発 明 者 中野隆司

⑲代 理 人 弁理士 小山欽造

明 細 書

1. 発明の名称 セメント瓦の製造方法
2. 特許請求の範囲

受板3上に置かれた成形品よりも小さい型枠2内に乾式モルタル4を供給し、該型枠2に対応する上型1および振動器6により振動加圧成形して出材4aを作り、受板3に組つけた該出材4aの周りを型枠2よりも大きく成形品に対応する型枠8で囲むと共に出材4a上に軟練モルタル9を供給し、型枠8に対応する上型7により加圧し出材4aの上面および側面を軟練モルタル9で覆うと共に軟練モルタルから絞り出された水を乾式モルタルの出材4aに吸収させることを特徴とするセメント瓦の製造方法。

3. 発明の詳細な説明

この発明は、プレス機械によりセメント瓦を製造する方法に関し、加圧成形時にモルタルから絞り出されるアルカリを含んだ水による公害発生の虞がなく、しかも良質のセメント瓦を得ることの

できる製造方法を提供せんとするものである。

従来、プレス機械によりセメント瓦を製造するには、水を多くして軟らかく練ったモルタルを上型、型枠および受板の間で加圧成形している。ところがこのように水を多めに加えて軟らかく練った軟練モルタルを加圧すると、モルタル中に含まれる余分の水が絞り出され、アルカリを多く含んだこの水をそのまま下水等に流すと公害を起すため、従来から多くの費用を掛けて排水処理を行なっている。水分を20%程度しか含まない乾式モルタルを用いて加圧成形をすれば、このような排水処理の煩わしさはないが、軟練モルタルを用いる場合に比べて成形品の強度が劣るばかりでなく、防水性が悪く、さらに外観も悪くなってしまう。

本発明によるセメント瓦の製造方法は、以上のような不都合を解消するため軟練モルタルを用いる乾式法、乾式モルタルを用いる乾式法のそれぞれの出材を収入れて、水分が絞り出されることがなく従って排水処理の煩わしさがなく、しかも良

質の成品が得られるセメント瓦の製造方法を提供せんとするものである。

以下本発明の製造方法を図面により、本発明を工程順に説明する。

1) 母材成形(第1~2図)

第1図に示すように、受台5上に載置された型枠3の上に成品よりも少しく小さ目の型枠2を置き、該型枠2内に水分を20%程度とした乾式モルタル4を半盛りに供給し、第2図に示すように受台5に組込まれた型枠8により該モルタル4に假面を加えながら上型1を下降させて該モルタル4を加圧成型し母材4aとする。

2) 乾細モルタル供給

成型された母材4aを受台3ごと別のプレス機械の受台11上に移した後、該母材4aの上面に乾細モルタル9を載せる。

3) 加圧成型(第4図)

乾細モルタル9を載せられた母材4aを開んで該母材4aより少しく大きく成品と同大の型枠8

特開 昭57-121627(2)
を受台3の上に置き、型枠8に対応する上型7により加圧する。これにより母材4a上の乾細モルタル9は横に延びて母材4aの上面と側面とを被うように広げられる。この時乾細モルタル9に含まれる余分の水分は絞り出されて乾式モルタル製の母材4aにしみ込むので、外に廃水が排出されることがない。同時に母材4aにも充分な水分が供給されるので乾式モルタルのみの場合のように成品の強度が劣ることもなく、しかも表面が乾細モルタルにより覆われるので表面が緻密で美観も勝れた成品が得られる。

4) 成品取出し(第5図)

加圧成型された成品11は、型枠8を取外してから受台3ごとプレス機械から外されて乾燥場へ移され乾燥固化される。

本発明によるセメント瓦の製造方法は、以上のように乾式モルタルを成型して母材を作り、その上に乾細モルタルを被せるので、

1) 加圧成型時に廃水が出ないので廃水処理の面倒

がない。

2) 乾細モルタルのみの成品と同様に外観が美観でかつ防水性の良好な成品が得られる。

3) お酢を配る乾細モルタルに着色するのみで容易に着色瓦を得ることができる。

等の効果が大きい。

4. 図面の簡単な説明

図面は本発明の製造方法を工程順に示す断面図であり、第1図は母材の加圧成型準備、第2図は加圧時、第3図は乾細モルタル供給、第4図は成品の加圧成型、第5図は成品取出しの状態を示す側面図である。

1: 上型、2: 型枠、3: 受台、4: 乾式モルタル、4a: 母材、6: 振動機、7: 上型、8: 型枠、9: 乾細モルタル。

特許出願人

株式会社中部産業機械

代理人

小山 敏 造

